Betriebsanleitung

TruTool TPC 165 (1A1)

Inhaltsverzeichnis

1	**Sicherheit**	**4**
1.1	Allgemeine Sicherheitshinweise	4
1.2	Spezifische Sicherheitshinweise für Panel Cutter TPC 165	5
2	**Beschreibung**	**7**
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	7
2.2	Technische Daten	9
2.3	Symbole	9
2.4	Geräusch- und Vibrationsinformation	10
3	**Einstellarbeiten**	**12**
3.1	Werkzeug wechseln / spannen	13
4	**Bedienung**	**15**
4.1	Mit Panel Cutter arbeiten	15
	Werkzeug prüfen	16
	Arbeitsablauf	16
	Überlast-Schutzeinrichtung am Motor	18
4.2	Hauptmaschinenlage	18
4.3	Tischmarkierungen	19
4.4	Eintauchtiefe	19
4.5	Führungsschienen	20
	Mit der Führungsschiene arbeiten	20
4.6	Schneiden nach Anriss	21
4.7	Gleitschienen und Verschleißplatte	22
	Gleitschienen ersetzen	23
	Verschleißplatte ersetzen	23
	Verschleißplatte vorne ersetzen	23
4.8	Absaugung	24
4.9	Elektronik-Signalanzeige	24
5	**Wartung und Reparaturen**	**26**
5.1	Wartung	26
	Einstellschraube - Rastung einstellen	27
5.2	Reparaturen	28
	Kohlebürsten ersetzen	28

6 Verbrauchsmaterial und Zubehör 29
6.1 Verbrauchsmaterial bestellen 29

7 Anhang: Konformitätserklärung, Gewährleistung, Ersatzteillisten 30

1. Sicherheit

1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

⚠ WARNUNG

- Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen, auch in der beiliegenden Broschüre.
- Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/ oder schwere Verletzungen verursachen.
- Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

⚠ GEFAHR

Elektrische Spannung! Lebensgefahr durch Stromschlag!

- ➢ Vor allen Wartungsarbeiten an der Maschine den Stecker aus der Steckdose ziehen.
- ➢ Vor jedem Gebrauch Stecker, Kabel und Maschine auf Beschädigung kontrollieren.
- ➢ Maschine trocken aufbewahren und nicht in feuchten Räumen betreiben.
- ➢ Bei Verwendung des Elektrowerkzeugs im Freien, Fehlerstrom(FI)-Schutzschalter mit max. Auslösestrom 30 mA vorschalten.
- ➢ Nur Original-Zubehör von TRUMPF verwenden.
- ➢ Wenn ein Ersatz der Anschlussleitung erforderlich ist, dann ist dies vom Hersteller oder seinem Vertreter auszuführen, um Sicherheitsgefährdungen zu vermeiden.

⚠ WARNUNG

Unsachgemäße Handhabung der Maschine!

- ➢ Beim Arbeiten Schutzbrille, Gehörschutz, Atemschutz, Schutzhandschuhe und Arbeitsschuhe tragen.
- ➢ Stecker nur bei ausgeschalteter Maschine einstecken. Nach dem Gebrauch den Netzstecker ziehen.
- ➢ Maschine nicht am Kabel tragen.
- ➢ Wartungen von ausgebildeten Fachkräften duchführen lassen.

Hinweis

Wenn ein Ersatz der Anschlussleitung erforderlich ist, dann ist dies vom Hersteller oder seinem Vertreter auszuführen, um Sicherheitsgefährdungen zu vermeiden.

1.2 Spezifische Sicherheitshinweise für Panel Cutter TPC 165

⚠ GEFAHR

Elektrische Spannung! Lebensgefahr durch Stromschlag!

- Maschine während der Bearbeitung mit beiden Händen an den isolierten Griffen halten.
- Kabel immer nach hinten wegführen und nicht über scharfe Kanten ziehen.
- Keine Arbeiten ausführen, bei denen die Maschine verborgene Stromleitungen oder das eigene Kabel treffen kann. Der Kontakt mit einer spannungsführenden Leitung kann auch metallene Maschinenteile unter Spannung setzen und zu einem elektrischen Schlag führen.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr für Hände!

- Nicht mit der Hand in die Bearbeitungsstrecke gelangen.
- Nicht mit der Hand in die Sägekette gelangen.
- Nicht unter das Werkstück greifen. Die Sägekette und das Schwert sind im ausgeschwenkten Zustand ungeschützt.
- Während der Bearbeitung niemals das Werkstück mit den Händen über das Bein halten.

⚠ WARNUNG

Gesundheitsschäden, insbesondere Schädigung der Muskeln und Gelenke, durch starke Vibrationen während der Bedienung!

- Bearbeitung mit normaler Vorschubkraft durchführen.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch unsachgemäßen Umgang!

- Beim Arbeiten mit der Maschine immer für einen sicheren Stand sorgen, um eventuelle Rückschlagkräfte aufzufangen.
- Die Maschine beim Arbeiten immer vom Körper wegführen.
- Mit der Maschine nicht über Kopf arbeiten.
- Die Maschine darf nur mit Schutzhaube betrieben werden.
- Nach eventuellem Herabfallen der Säge Sägekette und -blatt auf freie Beweglichkeit prüfen. Schutzhaube und andere Teile dürfen nicht berührt werden.
- Vor dem Ablegen der Maschine sicherstellen, dass sich das Schwert in eingeklapptem Zustand befindet.
- Bei Verklemmen der Säge im Material, Schalter loslassen und Säge im Material so lange nicht bewegen bis Sägekette stoppt. Bei erneutem Start das Sägeblatt im Schnittspalt zentrieren und sicherstellen, dass die Zähne der Sägekette nicht mehr verklemmt sind.
- Schwerter der Vorgängermodelle (z. B. TP 150-0 und TPC 150-2) sowie beschädigte Schwerter dürfen nicht verwendet werden.
- Befolgen Sie Anweisungen für die Schmierung, die Kettenspannung und das Wechseln von Zubehör. Eine unsachgemäß gespannte oder geschmierte Kette kann reißen.
- Halten Sie Griffe trocken, sauber und frei von Öl und Fett. Fettige, ölige Griffe sind rutschig und führen zum Verlust der Kontrolle.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch defekte Bremse!

- Vor jedem Einsatz Bremse überprüfen. Bremse muss Bewegung der Kette innerhalb von 2 s stoppen. Bei Defekt bitte TRUMPF Service benachrichtigen.
- Schalter für Sägekette und Schwenkentriegelung für Schwert nicht klemmen.
- Nach evtl. Herabfallen der Säge, Bremse auf einwandfreie Funktion überprüfen.

2. Beschreibung

1	Schwenkentriegelung Schwert	7	Verschleißplatte	12	Öltankdeckel
2	Schutzhaube und Absaugstutzen Staubsauger	8	Schalter Sägekette	13	Getriebe
3	Gleitschienen	9	Schiebegriff	14	Abdeckung
4	Sägekette	10	Entriegelungsknopf	15	Kombischlüssel
5	Schwert	11	Hebelgriff Schwert	16	Motor
6	Auflagetisch				

TruTool TPC 165 Fig. 67302

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

⚠ WARNUNG

Verletzungs- und Gesundheitsgefahr!

- ➢ Maschine nur für die Arbeiten und Werkstoffe benutzen, die unter "Bestimmungsgemäße Verwendung" beschrieben sind.
- ➢ Keine asbesthaltigen Materialien schneiden.

Der TRUMPF Panel Cutter TPC 165 ist eine elektrisch betriebene Handmaschine:

- Für den gewerblichen Einsatz in Industrie und Handwerk.
- Zum rationellen Trennen von Paneelen mit Metall-Außenschalen und Polyurethan- oder Polyisocyanurat-Hartschaumstoff-Isolation (Dach- und Wand-Paneele).
- Zum einfachen Einstechen in Paneelen für das Anfertigen von eckigen Ausschnitten.

- Zum Schneiden nach Anriss.
- Zum Schneiden mit Führungsschiene.

2.2 Technische Daten

	Andere Länder			USA
	Werte			
Spannung	230 V	120 V	110 V	120 V
Frequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Arbeitsgeschwindigkeit	4 m/min	4 m/min	4 m/min	9.8 ft/min
Nennaufnahmeleistung	1400 W	1400 W	1400 W	1400 W
Hubzahl im Leerlauf n_0	2300/min	2300/min	2300/min	2300/min
Schneidspurbreite	4 mm	4 mm	4 mm	4 mm
Gewicht	9.6 kg	9.6 kg	9.6 kg	21.2 lbs
Schutzklasse	II / ☐	II / ☐	II / ☐	II / ☐

Technische Daten Tab. 1

	Andere Länder	USA
	Zulässige Materialdicken	
Einzel-Materialdicke für Stahl bis 400 N/mm_2	0.9 mm	0.9 mm (0.035 in)
Mit Isolation Polyurethan-Schaum (PUR) und Polyisocyanurat-Schaum (PIR)	165 mm	165 mm (6.4 in)

Zulässige Materialdicken Tab. 2

	Andere Länder	USA
	Kleinste Ausschnitte	
Schwert 165	340 x 340 mm	340 x 340 mm (13.5 x 13.5 in)

Kleinste Ausschnitte Tab. 3

2.3 Symbole

Hinweis

Die nachfolgenden Symbole sind für das Lesen und Verstehen der Betriebsanleitung von Bedeutung. Die richtige Interpretation der Symbole hilft Ihnen, die Maschine besser und sicherer zu bedienen.

Symbol	Name	Erklärung
	Betriebsanleitung lesen	Vor Inbetriebnahme der Maschine die Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise vollständig lesen. Die darin enthaltenen Anweisungen strikt befolgen.
	Schutzbrille tragen.	Späne können aus dem Werkzeug austreten.

Symbol	Name	Erklärung
	Handschuhe tragen.	Späne können aus dem Werkzeug austreten.
	Gehörschutz tragen.	Geräuschemissionswert kann überschritten werden.
	Verletzgungsgefahr durch rotierende Säge.	Nicht mit der Hand in die Sägekette gelangen.
	Schutzklasse II	Kennzeichnet ein doppelt isoliertes Werkzeug.
	Wechselstrom	Typ oder Eigenschaft des Stroms
V	Volt	Spannung
A	Ampere	Strom, Stromaufnahme
Hz	Hertz	Frequenz (Schwingungen pro Sekunde)
W	Watt	Leistung, Leistungsaufnahme
mm	Millimeter	Abmessungen z. B.: Materialdicke, Fasenlänge
in	Inch	Abmessungen z. B.: Materialdicke, Fasenlänge
n_o	Leerlaufdrehzahl	Drehzahl ohne Last
.../min	Umdrehungen/Hübe pro Minute	Drehzahl, Hubzahl pro Minute

Tab. 4

2.4 Geräusch- und Vibrationsinformation

⚠ WARNUNG

Geräuschemissionswert kann überschritten werden!

- Gehörschutz tragen.

⚠ WARNUNG

Schwingungsemissionswert kann überschritten werden!

- Werkzeuge richtig wählen und bei Verschleiß rechtzeitig wechseln.
- Wartungen von ausgebildeten Fachkräften durchführen lassen.
- Zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz des Bedieners vor der Wirkung von Schwingungen festlegen (z. B. Warmhalten der Hände, Organisation der Arbeitsabläufe, Bearbeitung mit normaler Vorschubkraft).
- Je nach Einsatzbedingung und Zustand des Elektrowerkzeuges kann die tatsächliche Belastung höher oder geringer als der angegebene Messwert ausfallen.

⚠ WARNUNG

Gesundheitsschäden, insbesondere Schädigung der Muskeln und Gelenke, durch starke Vibrationen während der Bedienung!

- Bearbeitung mit normaler Vorschubkraft durchführen.

Hinweise

- Der angegebene Schwingungsemissionswert wurde nach einem genormten Prüfverfahren gemessen und kann zum Vergleich eines Elektrowerkzeugs mit einem anderen verwendet werden.
- Der angegebene Schwingungsemissionswert kann auch zu einer vorläufigen Einschätzung der Schwingungsbelastung herangezogen werden.
- Zeiten, in denen die Maschine abgeschaltet ist oder zwar läuft, aber nicht tatsächlich im Einsatz ist, können die Schwingungsbelastung über den gesamten Arbeitszeitraum deutlich reduzieren.

Bezeichnung Messwert	Einheit	Wert nach EN 60745
Schwingungsemissionswert a_h (Vektorsumme dreier Richtungen)	m/s^2	5.1
Unsicherheit K für Schwingungsemissionswert	m/s^2	1.5
A-bewerteter Schalldruckpegel L_{PA} typischerweise	dB (A)	89
A-bewerteter Schallleistungspegel L_{WA} typischerweise	dB (A)	100
Unsicherheit K für Geräuschemissionswerte	dB	3

Tab. 5

3. Einstellarbeiten

⚠ GEFAHR

Lebensgefahr durch Stromschlag!

- Bei Werkzeugwechsel und vor allen Wartungsarbeiten an der Maschine den Stecker aus der Steckdose ziehen.

ACHTUNG

Sachschäden!

Verschleiß und Zerstörung der Sägekette und des Schwerts, Ausfall des Werkzeugs.

- Sägekette nicht zu stark spannen (siehe "Fig. 67306", S. 14).
- Bei Einlegen der Sägekette immer Zahnrichtung beachten.
- Sägekette nicht ohne Schmierstoff betreiben (siehe "Tab. 8", S. 26).
- Kollisionen beim Arbeiten vermeiden. Nicht in Nägel, Schrauben etc. schneiden.

ACHTUNG

Sachschäden durch falschen Werkzeugeinsatz!

Standzeitverminderung der Werkzeuge.

- Je nach Anwendung, richtige Werkzeuge nach folgender Tabelle einsetzen.

	Paneeldicke (Außenblech + Schaumstoff-Isolation)
Sägekette 165 mit Schwert 165	max. 165 mm

Tab. 6

Sowohl die Sägeketten als auch die Schwerter sind für die Bearbeitung von Paneelen mit Außenblechen bis zu einer Festigkeit von 400 N/mm² und einer Dicke bis zu 0.9 mm bestimmt. Mit der Schaumstoff-Isolation kann eine Paneeldicke bis zu 165 mm bearbeitet werden.

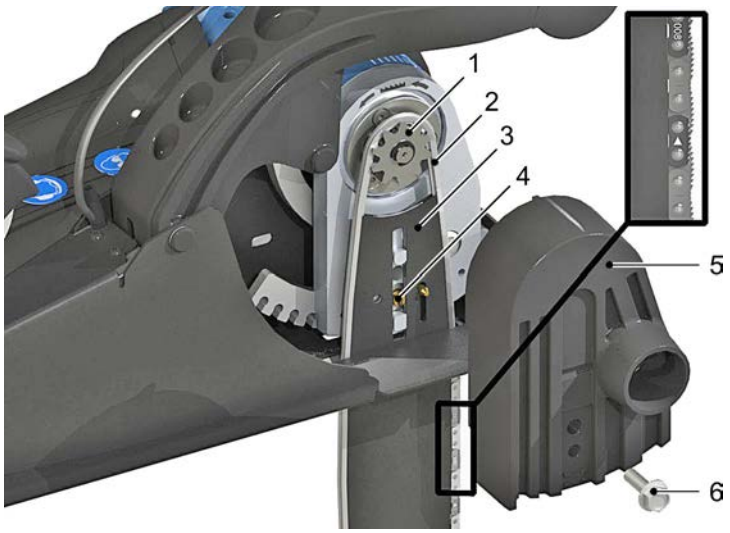
Die Maschine ist geeignet zum Trennen von Paneelen mit Isolationsmaterial Polyurethan-Schaum (PUR) und Polyisocyanurat-Schaum (PIR).

Hinweis

Weicht der Aufbau der zu bearbeitenden Paneele von der oben beschriebenen Ausführung ab - dickere Außenbleche bzw. höhere Festigkeit, andere Isolationsmaterialien - muss mit einer Standzeit-Minderung der Sägekette und des Schwertes gerechnet werden. Ebenso kann das Eintauchen mit dem Schwert in das Material erschwert werden oder gar nicht mehr möglich sein.

3.1 Werkzeug wechseln / spannen

Sägekette herausnehmen

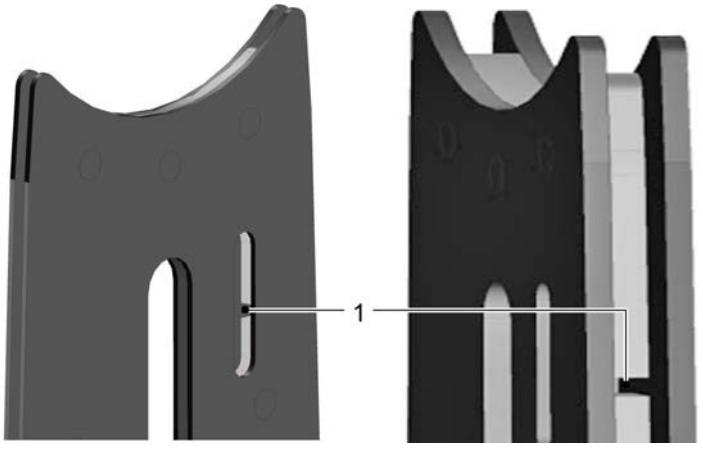


1	Kettenrad	4	Kettenspanner
2	Sägekette	5	Schutzhaube
3	Schwert	6	Sechskantschrauben

Fig. 67303

1. Sechskantschraube (6) mittels Kombischlüssel (In Abdeckung) lösen und abnehmen.
2. Schutzhaube (5) abnehmen.
3. Schwert (3) durch Drehen am Kettenspanner (4) Richtung Kettenrad (1) verschieben.
4. Sägekette (2) mit Schwert (3) aus dem Kettenrad (1) herausheben.

Ölkanal kontrollieren



1 Ölkanal

Fig. 31844

ACHTUNG

Sachbeschädigung!

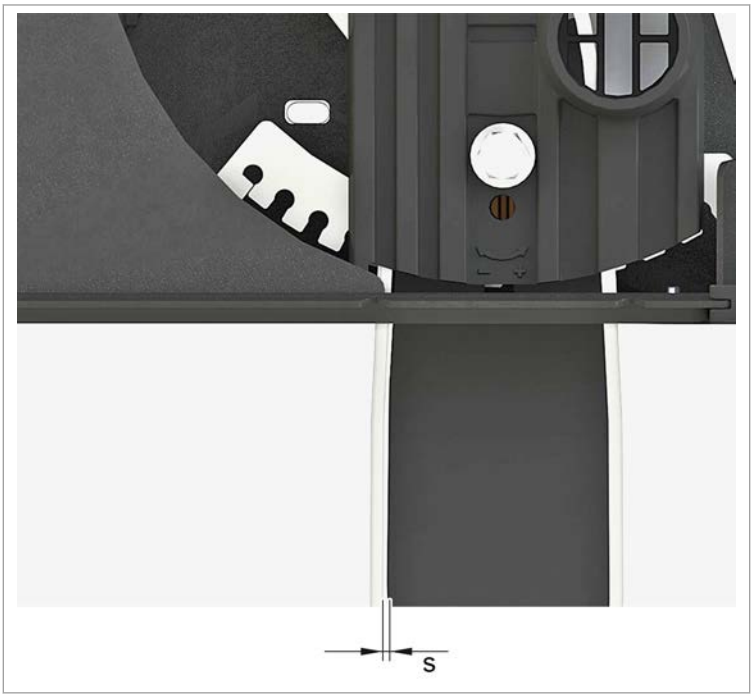
Ein verstopfter Ölkanal kann zu erhöhtem Verschleiß bzw. zum Sägekettenriss führen.

- ➢ Ölkanal regelmäßig reinigen.

5. Ölkanal prüfen, er darf nicht verschmutzt sein.

Sägekette einlegen

6. Neue Sägekette in Schwert und Kettenrad einlegen. Dabei die Laufrichtung (Pfeil) der Sägekette beachten.



Richtige Kettenspannung Fig. 67306

7. Schwert durch Drehen am Kettenspanner verschieben. Sägekette spannen bis sie sich von Hand ca. 3 mm (Maß s, Fig. 67306) vom Schwert abheben lässt (Messpunkt Mitte Schwert).
8. Schutzhaube aufstecken.
9. Schutzhaube mittels der Sechskantschrauben (6) festschrauben.

Sägekette spannen

10. Sechskantschraube (6) mittels Kombischlüssel (in Abdeckung) mit einer Umdrehung lösen.
11. Schwert durch Drehen am Kettenspanner verschieben.
12. Sägekette spannen bis sie sich von Hand ca. 3 mm (Maß s, siehe Fig. 67306) vom Schwert abheben lässt (Messpunkt Mitte Schwert).
13. Schutzhaube festschrauben.

4. Bedienung

4.1 Mit Panel Cutter arbeiten

⚠ VORSICHT

Sachschäden durch zu hohe Netzspannung!

Motorschaden durch Überlastung kann die Folge sein.

- Netzspannung prüfen. Die Netzspannung muss mit Angaben auf dem Typenschild der Maschine übereinstimmen.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch unsachgemäßen Umgang!

- Beim Arbeiten mit der Maschine immer für einen sicheren Stand sorgen.
- Bei laufender Maschine nie Werkzeug berühren.
- Die Maschine beim Arbeiten immer vom Körper wegführen.
- Mit der Maschine nicht über Kopf arbeiten.
- Die Maschine darf nur mit Schutzhaube betrieben werden.

Zweihandbedienung

Das Arbeiten in allen Maschinenlagen erfolgt mit Zweihandbedienung.

Zweihandbedienung Fig. 67304

Beim Arbeiten mit der Maschine ist darauf zu achten, dass die Maschine mit beiden Händen so gehalten wird, dass beide Hände von der Bearbeitungsstelle entfernt sind.

Werkzeug prüfen

ACHTUNG

Sachschäden durch stumpfe Werkzeuge!

Überlastung der Maschine.

- ➢ Stündlich Werkzeuge auf Verschleiß prüfen. Scharfe Sägeketten bringen gute Schnittleistung und schonen das Gerät. Sägekette rechtzeitig auswechseln.

- ➢ Prüfen, ob beide Werkzeuge, Sägekette und Schwert, richtig montiert sind.

Arbeitsablauf

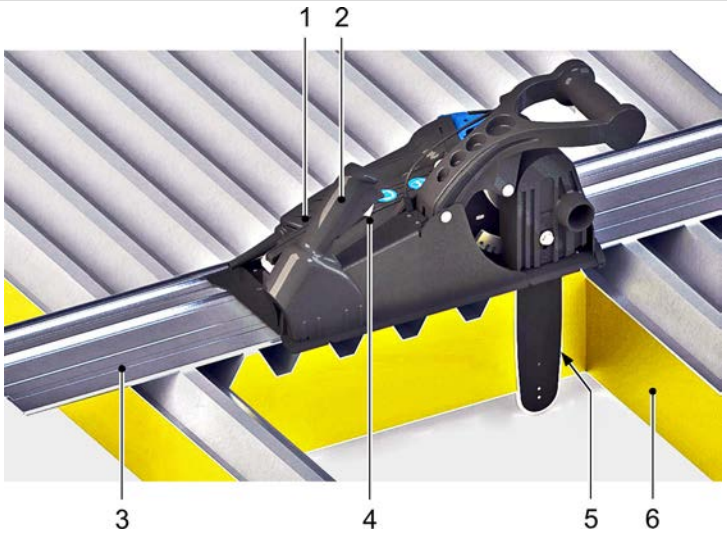
ACHTUNG

Sachschäden!

Verschleiß und Zerstörung der Sägekette und des Schwerts, Ausfall des Werkzeugs.

- ➢ Sägekette nicht zu stark spannen (siehe "Fig. 67306", S. 14).
- ➢ Bei Einlegen der Sägekette immer Zahnrichtung beachten.
- ➢ Sägekette nicht ohne Schmierstoff betreiben (siehe "Tab. 8", S. 26).
- ➢ Kollisionen beim Arbeiten vermeiden. Nicht in Nägel, Schrauben etc. schneiden.

Bei erster Benutzung integrierte Schmierung in Betrieb nehmen



1	Motor	4	Entriegelungsknopf
2	Schalter	5	Sägekette
3	Führungsschiene	6	Paneel

Fig. 67305

1. Öltank mit Stanz- und Nibbelöl füllen.
2. Entriegelungsknopf (4) betätigen(siehe "Fig. 67305", S. 16) und anschließend Schalter (2) drücken.

   Motor (1) schaltet ein, Sägekette (5) läuft.
3. Schalter (2) ca. 2 Minuten gedrückt halten, bis sich beide Ölschläuche mit Öl gefüllt haben.

Mit Panel Cutter arbeiten

4. Von oben in das Material einstechen.

   Die Maschine ist mit einer elektronischen Anlauf-Strombegrenzung ausgestattet. Deshalb ist darauf zu achten, dass die Maschine erst an das Werkstück herangeführt wird, wenn sie eingeschaltet ist und die volle Drehzahl erreicht hat.

   Beim Einstechen in das volle Paneel kann beim Aufsetzen des laufenden Werkzeuges auf das Paneel ein Rückschlag entstehen.

Kettenspannung und Ölstand prüfen

Hinweise

- Neue Kette längt sich und muss nach ca. 15 - 20 Schnittmeter nachgespannt werden.
- Wird die Sägekette beim Schneiden blockiert, sofort den Motor (siehe "Fig. 67305", S. 16) abschalten (2), Maschine zurückziehen und neu starten.

5. Material schneiden.

   Beim Schneiden muss die Kettenspannung (Abschnitt 3.2) und der Ölstand (Ölstandanzeige unterhalb des Winkelgetriebes) regelmäßig überprüft werden.

Tipp

Beim Schneiden wird die Sägekette permanent mit Hilfe der vollautomatischen Schmiereinrichtung geschmiert. Das Schmieröl reicht in der Regel für eine Schnittlänge von ca. 150 m.

Panel Cutter ausschalten

6. Schalter (2) (siehe "Fig. 67305", S. 16) loslassen.

   Sägekette (5) stoppt innerhalb von 2 Sekunden und der Motor stellt ab.
7. Schwert einschwenken.

   Schwert ist in Parkposition und somit vor Verschmutzung und Beschädigung geschützt.
8. Maschine mit Tisch auf Paneel (6) oder Führungsschiene (3) eben aufliegen lassen.

Überlast-Schutzeinrichtung am Motor

Hinweise

- Bei längerem Einwirken elektromagnetischer Störungen kann die Maschine vorzeitig abschalten. Sind die Störungen abgeklungen, arbeitet die Maschine weiter.
- Bei zu hoher Motortemperatur begrenzt der Motor die Aufnahmeleistung. Die rote Meldeleuchte (LED) am Motor leuchtet auf.

1. Maschine im Leerlauf laufen lassen bis sie abgekühlt ist.
2. Maschine nach dem Abkühlen wieder normal einsetzen.

4.2 Hauptmaschinenlage

Bei der Hauptmaschinenlage liegt die Maschine mit dem Auflagetisch flach auf dem Material auf und das Schwert ist senkrecht nach unten gerichtet. Das Schneiden in der Hauptmaschinenlage erzeugt einen senkrechten Schnitt.

Hauptmaschinenlage Fig. 67307

4.3 Tischmarkierungen

Die drei Markierungen seitlich am Tisch geben die Schwert-Vorderseite und Schwert-Rückseite in der Hauptmaschinenlage bzw. die Eintauchpositionen des Schwerts an. Lässt die Kettenspannung nach, weicht die tatsächliche Schnittkante von der markierten Position ab.

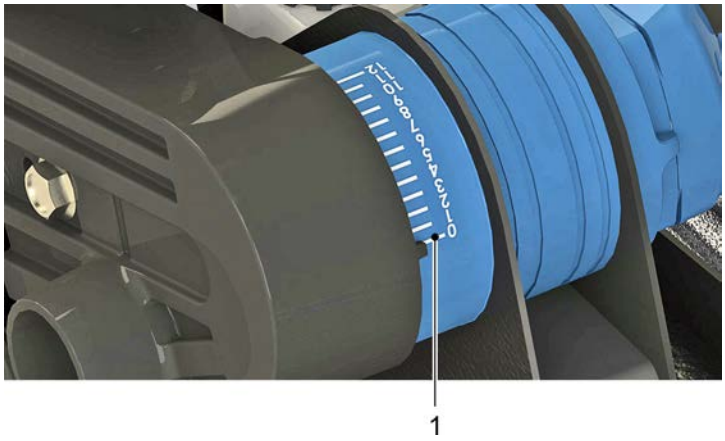
1 Eintauchposition Schwert in den Auflagetisch
2 Schwert-Rückseite
3 Schwert-Vorderseite
4 Schnittmarkierung vorne
5 Markierung für geraden Schnitt

Markierungen am Auflagetisch Fig. 67308

Für gerade Schnitte ist darauf zu achten, dass die Markierung (4) jeweils auf dem Schnitt liegt.

4.4 Eintauchtiefe

Die Skala am Getriebegehäuse gibt die Eintauchtiefe des Schwerts in den Stufen 0 - 12 an.



1 Skala am Getriebegehäuse

Fig. 67464

4.5 Führungsschienen

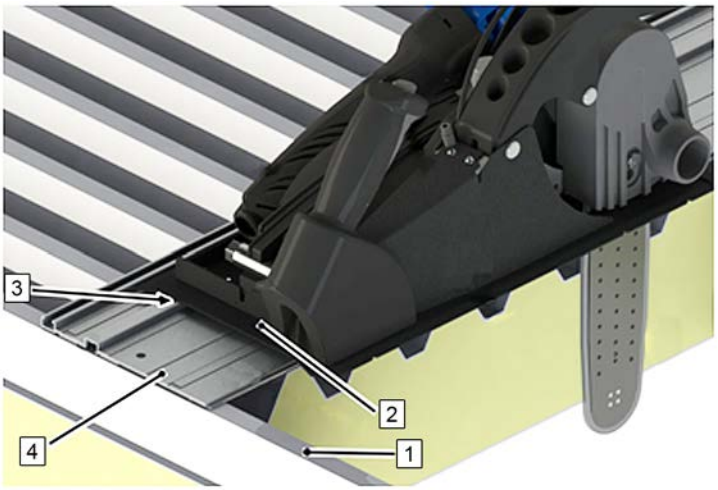
Einsatz der Führungsschiene (Optionen)

Der Einsatz der Führungsschiene ermöglicht:

- Einen sauberen, geraden Schnitt.
- Eine bessere Führung der Maschine.
- Ein leichtes Bearbeiten von Dach-Paneelen (Trapezform).
- Schont die Oberfläche der Paneele. Eine kratzerfreie Bearbeitung der Paneele ist möglich.

Mit der Führungsschiene arbeiten

Die Führungsschiene (4) gewährleistet zusammen mit der Führungskerbe (3) im Maschinentisch eine gerade Führung der Maschine.



1	Paneel	3	Führungskerbe im Maschinentisch
2	Maschinen-Auflagetisch	4	Führungsschiene

Maschine mit Führungsschiene Fig. 67309

1. Die Führungsschiene (4) auf Arbeitsfläche legen. Die Führungsschiene muss bei waagrechtem Einsatz nicht befestigt werden. Die Unterseite ist rutschhemmend.

Hinweis

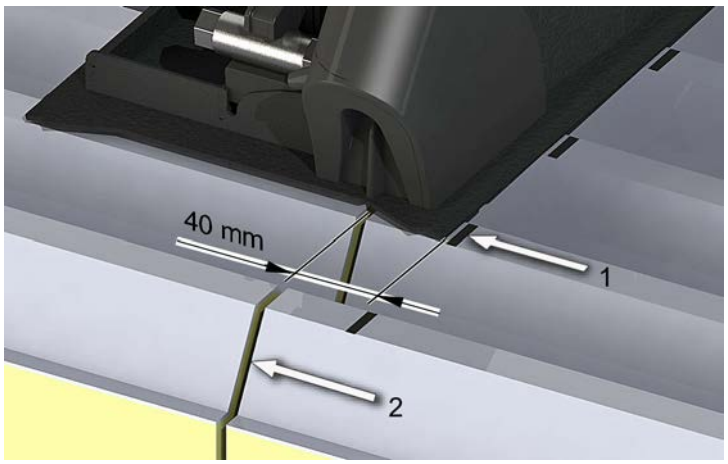
Zur Verlängerung der Führungsschiene zwei einzelne Führungsschienen mittels Verbindungsstücken zusammenfügen.

2. Den Maschinen-Auflagetisch (2) mit der Führungskerbe (3) auf die Führungsschiene (4) legen.

4.6 Schneiden nach Anriss

Beim Arbeiten ohne Führungsschiene kann eine Anrisslinie beim Schneiden von geraden Schnitten behilflich sein.

Der Abstand zwischen Schwert und Tischkante beträgt 40 mm. Dieser Abstand kann zum Schneiden nach Anriss eingesetzt werden.



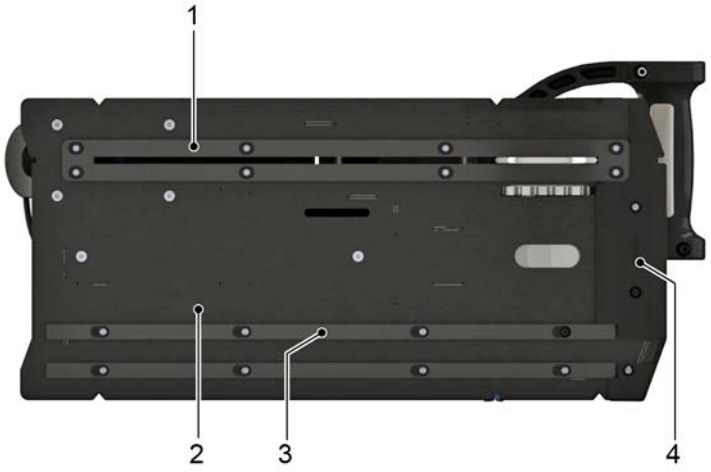
1 Anrisslinie 2 Schnitt

Gerader Schnitt mit Anrisslinie Fig. 67310

Durch die Tischmarkierungen vorne und hinten (siehe "Fig. 67308", S. 19) kann auch direkt auf der Markierung geschnitten werden. Es ist darauf zu achten, dass die Markierungen immer über der Linie oder dem Schnitt sind.

4.7 Gleitschienen und Verschleißplatte

Die Verschleißplatte (1) an deraschinenti-
Unterseite des Maschinentisches (2) gewährleistet eine gute Schnittqualität und schont während der Bearbeitung des Arbeitstisch der Maschine. Um Kratzer beim Bearbeiten von Paneelen zu vermeiden, wurde die Unterseite des Maschinentisches mit 2 Gleitschienen (3) aus Kunststoff und einer Verschleißplatte vorne ausgerüstet.



1	Verschleißplatte	3	2 Gleitschienen
2	Auflagetisch Unterseite	4	Verschleißplatte vorne

Unterseite Werkzeugtisch mit Verschleißplatte und Gleitschienen Fig. 67311

Gleitschienen ersetzen

Jede Gleitschiene wird von 4 Schrauben gehalten.

1. Die 4 Schrauben der Gleitschiene lösen.
2. Abgenutzte Gleitschiene wechseln.
3. Neue Gleitschiene wieder mit den 4 Schrauben befestigen.

Verschleißplatte ersetzen

Die Verschleißplatte wird von 8 Schrauben gehalten.

1. Die 8 Schrauben der Verschleißplatte lösen.
2. Einseitig gebrauchte Verschleißplatte um 180° drehen. Beidseitig gebrauchte Verschleißplatte wechseln.
3. Verschleißplatte wieder mit den Schrauben befestigen.

Verschleißplatte vorne ersetzen

Die Verschleißplatte wird von 3 Schrauben gehalten.

1. Die 2 Schrauben der Verschleißplatte lösen.

2. Abgenutzte Verschleißplatte wechseln.
3. Verschleißplatte wieder mit den Schrauben befestigen.

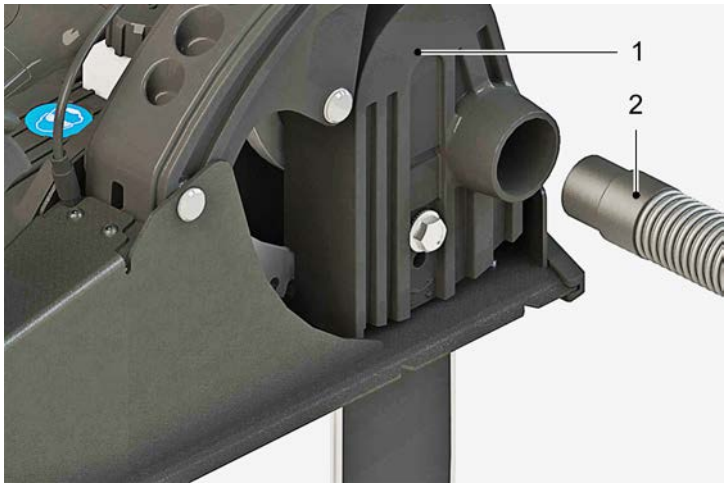
4.8 Absaugung

⚠ WARNUNG

Gesundheitsschäden durch austretende Partikel!

➢ Absaugung verwenden. Die Absaugung schützt den Bediener vor den gesundheitsgefährdenden Partikeln und hält die Arbeitsumgebung von störendem Staub frei.

Die Maschine ist mit einem Absaugstutzen (1) ausgestattet (35 mm, DIN 44717-A35).



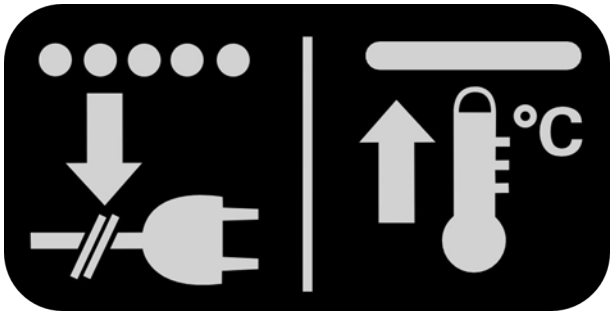
1 Absaugstutzen 2 Sauggerät

Fig. 67312

Die anzuschließenden Sauggeräte (2), wie z. B. Industriestaubsauger, müssen geeignet sein für groben Staub und heiße Metallspäne.

4.9 Elektronik-Signalanzeige

Am Motor befindet sich neben den abgebildeten Zeichen eine Elektronik-Signalanzeige.



Elektronik-Signalanzeige Fig. 67536

Zustand	Beschreibung
Die Elektronik-Signalanzeige leuchtet und die Lastdrehzahl nimmt ab.	Die Wicklungstemperatur ist zu hoch! Maschine im Leerlauf laufen lassen, bis die Elektronik-Signalanzeige erlischt.
Die Elektronik-Signalanzeige blinkt und die Maschine läuft nicht.	Der Wiederanlaufschutz hat angesprochen. Wird der Netzstecker bei eingeschalteter Maschine eingesteckt oder ist die Stromversorgung nach einer Unterbrechung wieder hergestellt, läuft die Maschine nicht an. Die Maschine aus- und wieder einschalten.

Tab. 7

5. Wartung und Reparaturen

5.1 Wartung

1	Getriebekopf	3	Sägekette
2	Öltankdeckel	4	Lüftungsschlitze

Wartungsstellen am Panel Cutter TPC 165 Fig. 67313

Wartungsstelle	Vorgehensweise und Intervall	Empfohlene Schmiermittel	Bestell-Nr. Schmiermittel
Lüftungsschlitze (4)	Nach Bedarf reinigen.[1]	-	-
Ölkanal	Nach Bedarf reinigen.	-	-
Sägekette (3)	Bei Bedarf Öl nachfüllen (2). Eine Ölfüllung reicht in der Regel für eine Schnittlänge von ca. 150 m.	▪ Stanz- und Nibbelöl (1 x 500 ml) ▪ BLASER Vascomill USK 10 ▪ Andere Kettenöle mit der Viskosität VG 5-6, DIN 51550/51562	103387
Getriebe und Getriebekopf (1)	Nach 100 Betriebsstunden von einer Fachkraft nachfetten oder Schmierfett ersetzen.	Schmierfett "G1“	139440
Einstellschraube (siehe Wartungspunkt Einstellschraube - Rastung einstellen)	Falls Einrasten oder Ausrasten nicht mehr zuverlässig funktionieren.	-	-

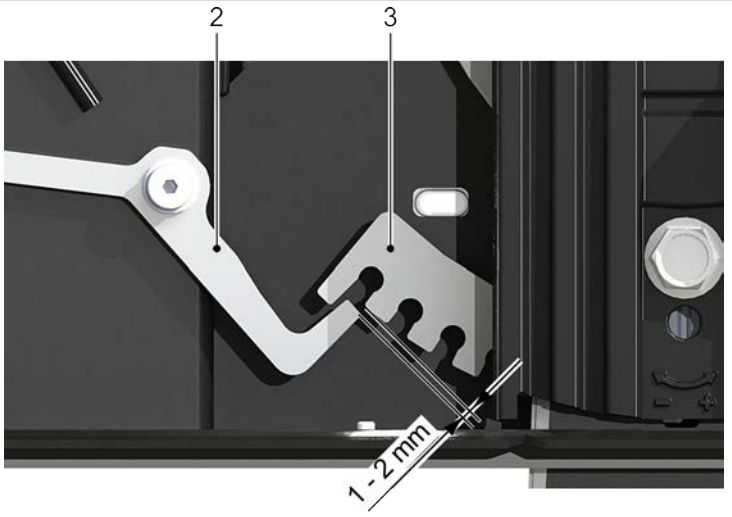
Wartungspositionen und Wartungsintervalle Tab. 8

1 Empfohlen wird das Ausblasen mit Druckluft im Leerlauf.

Einstellschraube - Rastung einstellen

1 Einstellschraube

Fig. 67465



2 Rastklinke 3 Rastscheibe

Fig. 67462

➢ Über die Einstellschraube (1) die Position der Rastklinke (2) so justieren, dass diese im betätigten Zustand einen Abstand von ca. 1 - 2 mm von der Rastscheibe (3) hat.

5.2 Reparaturen

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch nicht fachgerechte Reparaturen!

Maschine funktioniert nicht richtig.

- ➢ Wartungen von ausgebildeten Fachkräften durchführen lassen.
- ➢ Reparaturen durch TRUMPF Service.
- ➢ Empfohlene Schmiermittel verwenden.

Kohlebürsten ersetzen

Bei abgenutzten Kohlebürsten bleibt der Motor stehen.

Hinweise

- Nur Original-Ersatzteile von TRUMPF verwenden.
- Angaben auf dem Leistungsschild beachten.

- ➢ Kohlebürsten bei Bedarf durch eine Fachkraft prüfen und ersetzen lassen.

6. Verbrauchsmaterial und Zubehör

	Lieferumfang	Verbrauchs-material	Zubehör	Bestellnum-mer
Sägekette 165	x	x	-	1730983
Schwert 165	x	x	-	1809537
Gleitschiene (2 Stk.)	x	x	-	1814882
Verschleißplatte	x	x	-	1814819
Verschleißplatte vorne	x	x	-	1814820
Kombischlüssel	x	-	-	1797742
Koffer	x	-	-	1798090
Betriebsanleitung TruTool TPC 165 (1A1)	x	-	-	1805994
Sicherheitshinweise	x	-	-	0125699
Stanz- und Nibbelöl 1 x 500 ml)	x	-	-	0103387
Führungsschiene 1400 mm	-	-	x	1831777
Verbindungsstück für Führungsschiene	-	-	x	1831778

Zubehör und Verbrauchsmaterial Tab. 9

6.1 Verbrauchsmaterial bestellen

Hinweis

Um eine korrekte und schnelle Lieferung von Teilen sicherzustellen, müssen folgende Daten angegeben werden.

1. Bestellnummer angeben.
2. Weitere Bestelldaten eintragen:
   - Spannungsdaten
   - Stückzahl
   - Maschinentyp
3. Vollständige Versanddaten angeben:
   - Korrekte Adresse.
   - Gewünschte Versandart (z. B. Luftpost, Eilbote, Express, Frachtgut, Paketpost).

   Hinweis

   TRUMPF Service-Adressen siehe www.trumpf-powertools.com.
4. Bestellung an TRUMPF Vertretung schicken.

7. Anhang: Konformitätserklärung, Gewährleistung, Ersatzteillisten